



Spet naj bi rasli za 15 do 20 odstotkov

Lani in v prvih mesecih leta 2010 nam ni bilo lahko, a lahko rečemo, da smo se pogumno spopadli s krizo. Nismo se prepustili malodušju, ampak smo zelo aktivno iskali nove stranke in posle. Seveda je imela kriza močan vpliv. Prisiljeni smo bili v skrajšanje delovnika, žal smo morali – predvsem v proizvodnji – zmanjšati tudi število zaposlenih (s 125 na 102). V lanskem prvem četrtletju je kazalo zelo slabo, saj smo ustvarili 40 odstotkov manj prihodkov kot v enakem obdobju leta 2008. S številnimi novimi projekti smo uspeli krivuljo obrniti navzgor, tako da je rezultat ob koncu leta 2009 kazal 20 odstotkov nižje prihodke kot v letu 2008. Za letos načrtujemo, da se bomo vrnili na raven iz leta 2008, kar pomeni prihodke v višini deset milijonov evrov. Morda bomo to številko celo presegli.

Kazalo

Stran 1

Spet naj bi rasli za 15 do 20 odstotkov

Stran 2

25. obletnica Polycoma

Stran 4

Tehnologija – prostor, kjer se udeležujejo ideje

Nakup stroja za optično kontrolo vzmeti

Stran 5

Trženje med organizacijami v podjetju Polycom

Stran 6

Človeški kapital – ključ do uspešnosti podjetja

Stran 7

Mladi na delu v našem podjetju – študentsko delo
Prosta delovna mesta

Stran 8

Delavski zaupnik za varstvo in zdravje pri delu

Stran 9

Bodimo odgovorni – bodimo eko: ločujmo odpadke

Stran 10

Obisk osnovnošolcev v Polycomu

Stran 11

Kaj imajo skupnega pirhi in zaljubljeni

Stran 12

Nagradna križanka

Uvodnik (nadaljevanje)

Kako bomo to dosegli? Na prvi pogled se zdi ta optimizem morda celo malce pretiran, ker različne napovedi kažejo, da se bo svetovna gospodarska slika po letošnjem aprilu spet poslabšala. Na nas to ne bi smelo imeti prevelikega vpliva, ker bomo v aprilu in maju predstavili nekaj novih produktov, ki smo jih začeli pripravljati že konec lanskega in v začetku letošnjega leta. Novi projekti so povezani predvsem z avtomobilsko industrijo, ki je na svetovni ravni sicer v upadanju, znotraj industrije pa je velik trend plastifikacije različnih delov, kar prinaša precejšnje priložnosti tudi za nas. V zvezi s tem bi rad omenil predvsem novo sodelovanje z družbo Hidria Magna. Za projekt ulivanja statorjev smo lani kljub krizi kupili nov stroj, zaradi katerega smo zdaj v prednosti pred konkurenco. V proizvodnji smo povečali tonažo strojev na 350 ton, s čimer lahko trgu ponudimo širši nabor izdelkov. Investirali smo tudi v montažno linijo za izdelke, ki jih delamo za družbo Stabilus, tako da se je tudi lani nabralo investicij za pol milijona evrov. V razvoj je treba investirati kljub krizi, sicer zaostaneš in konkurenca te lahko prehit.

Nadaljevanje na 2. strani

Konec leta 2009 smo sprejeli petletni strateški načrt, v katerem smo predvideli 15 do 20-odstotno letno rast. Eden od zaposlenih se je udeležil izobraževanja na temo pridobivanja novih kupcev, s čimer želimo še povečati svojo izvozno dejavnost. Trenutni delež izvoza je 40 odstotkov, do konca leta pa naj bi se povečal na 50 odstotkov. V Sloveniji ni več potencialnih kupcev, zato se še bolj usmerjamo v izvoz. Poleg že omenjene Hidrie Magne, smo imeli v zadnjih šestih mesecih presoje tudi iz nemškega BMW-ja, italijanskega UFI-ja, češke Mobeje, nemškega BSH-ja. Večinoma gre za podjetja iz avtomobilske industrije, ki predstavljajo približno 50-odstotni delež naših prihodkov. Od omenjenih presoj si obetamo kar nekaj novih poslov in produktov.

Rast si seveda lahko obetamo le z novimi kupci in projekti. Samo z obstoječimi posli bi zelo težko preživel. Pri iskanju novih poslov moramo biti zelo aktivni, saj je zelo malo tistih, ki potrkaajo na naša vrata in nas sprašujejo, če bi postali njihovi dobavitelji. Zavihati smo morali rokave in sestaviti seznam 40-50 potencialnih novih strank. Zdaj jih počasi obdelujemo in mi trkammo na njihova vrata. Največkrat so trdno zaprta. Potencialni

kupci imajo svoje dobavitelje, posel pa se je zmanjšal vsem, tako da lahko novega kupca pridobiš le z inovativnostjo in kakovostjo. V bistvu gre za preprosto rešitev – kupca moramo prepričati, da smo sposobni izdelati produkt, ki bo boljši in cenejši od obstoječega. Pri tem nam gre na roko dejstvo, da je trend v avtomobilski industriji zmanjševanje teže in pocenitev izdelkov, zelena tehnologija in večja uporaba plastike. Dolej smo nove izdelke v glavnem delali po naročilu kupcev, v prihodnje pa načrtujemo tudi aktivnejši lasten razvoj, katerega rezultat bo – vsaj upamo tako – tudi kakšen patent. V tem primeru bomo sami iskali kupce za svoje inovativne izdelke. Načrtujemo, da se bo to zgodilo v letih 2011-2012.

Lani smo s pomočjo kontrolinga prečesali vse izdelke in za vsakega ugotovili, kakšna je njegova dobičkonosnost ter kakšni stroški so povezani z njim. Tiste izdelke, za katere smo ugotovili, da nam prinašajo premalo dobička, smo poskušali podražiti, v večini primerov pa smo jih oddali podizvajalcem v kooperacijo. Na sito smo vrgli tudi vse stroške – od papirja in tonerjev naprej. Projekt izgradnje novih proizvodnih in skladiščnih prostorov v obrtni coni

smo za eno leto zaustavili, saj je prihodnost še nejasna. Nove prostore sicer zelo potrebujemo, a bomo kljub temu počakali. Gre za precejšnjo investicijo, v sedanjih časih pa je težko tudi z bančnimi krediti. Računamo, da se bodo v enem letu cene projektantskih in gradbenih storitev znižale, kar bo pocenilo gradnjo.

Vzdušje v podjetju lani ni bilo na najvišji ravni. Kriza in odpuščanje sta opravila svoje, kljub temu pa so zaposleni sprejeli realno stanje. Zavedajo se, da smo vsi v istem čolnu. Spet pridobivamo nove posle in zadovoljstvo zaposlenih se ponovno povečuje. Smo pa lani ugotovili, da bomo morali izboljšati interno komunikacijo med vodji, oddelki in zaposlenimi, zato bomo letos več pozornosti in izobraževanj namenili veščinam komuniciranja, usposabljanju vodij in couchingu. Internemu in zunanjemu komuniciranju je namenjen tudi Polyanec, za katerega načrtujemo, da bomo letos spet izdali štiri številke. Vabim vas, da nas berete in nam sporočate svoja mnenja in razmišljanja ter s tem prispevate k še bogatejši podobi vašega in našega Polyanca.

Iztok Stanonik, direktor Polycoma

Zgodovina Polycoma

25. obletnica Polycoma

1. junija 2010 bo minilo 25 let od ustanovitve podjetja Polycom Škofja Loka d.o.o.. Takrat je družina Stanonik prišla na idejo ustanovitve svoje lastne obrtne delavnice.

Začetki segajo v klet domače hiše v Škofji Loki, kjer je bil postavljen prvi stroj za brizganje plastike, z namenom izdelovanja gobic za ugašanje cigaret. Ker s tem žal ni bilo velikega uspeha, so pričeli z iskanjem novih idej in možnosti za sodelovanje z drugimi podjetji. Tako se je pričelo sodelovanje z nekdanjim pohištenim podjetjem Jelka, ki je delovalo v okviru cerkniškega Bresta. Pokazala se je priložnost izdelovanja polkrožnega kosa za odpiranje predalov in omar. Lahko rečemo, da je bil to prvi res uspešen izdelek, s katerim

si je takratno podjetje Polycom Izток Stanonik s.p. odprlo vrata za nadaljnje uspešno delo. Trdo delo in precejšnje odrekanje je bilo potrebno, da je podjetje lahko uvedlo prve avtomatizirane stroje za preprostejše izdelke.

Prvo krizo podjetje beleži v drugi polovici 80. let, ko se je takratna Jugoslavija ubadala z visoko inflacijo, ki je hudo prizadela tudi obrtno delavnico družine Stanonik. Prihodki so bili skoraj brez vrednosti in tudi naročila so se zmanjšala na polovico. Jugoslavija je razpadla in ker naj bi bila Slovenija

kriva za razpad, so druge republike zaprle trge za slovensko blago. Po osamosvojitvi so se razmere začele hitro obračati na bolje. Naročil je bilo vse več in več, plačilni roki so se skrajšali, cene izdelkov so se izboljšale. Posel se je širil, zato se je bilo treba ozreti po novih, večjih proizvodnih prostorih. Ker v Škofji Loki ni bilo nič primerne, so odšli v Predmost, kasneje pa se je pokazala možnost nakupa prostorov na zdajšnji lokaciji v Poljanah. Stavba v Poljanah je bila potrebna popolne prenove, vendar pa se je investicija dobro obrestovala,

JUBILANTI

Mateji Šenk, Igorju Bogataju, Mateji Klemenčič, Mateji Selak ter Marjeti Čadež čestitamo za 10 let dela v podjetju Polycom Škofja Loka d.o.o. Želimo vam še mnogo uspehov v nadaljnjih letih dela.

Kolektiv Polycom

saj so se možnosti za rast podjetja hitro odprle.

Do leta 1990 je bilo podjetje organizirano kot obrt in je zaposlovalo 10 oseb, nato pa se je zaradi neverjetne rasti in širitve podjetje moralo organizirati kot družba z omejeno odgovornostjo in spremenilo naziv v Polycom Škofja Loka d.o.o. Takrat sta starša Vinko in Marija Stanonik predala celotno poslovanje podjetja na sinova Iztoka in Igorja Stanonika. Odločila sta se, da se bosta upokojila in se ne bosta vmešavala v poslovne, kadrovske in organizacijske odločitve. Klub temu podjetju še vedno z velikim veseljem pomagata po svojih najboljših močeh.

Letu 1995 podjetje pripisuje prelomnico v razvoju podjetja. Z dotedanjih deset zaposlenih se je povečalo število zaposlenih na 59. Ves zaslužek so vložili v novo opremo, avtomatizacijo in robotizacijo, ter v nakup in opremo proizvodnih in poslovnih prostorov v velikosti 4.500 m². V letu 2002 je bilo podjetje uvrščeno med srednje velika podjetja. V letu 2003 je podjetje odprlo nov oddelek za razvoj in izdelavo orodij za brizganje. Podjetje je iz leta v leto rastlo ter zaposlovalo nov kader. Leta 2007 je bila znotraj podjetja formirana tudi razvojna skupina, katere cilj je postavitve dolgoročnih ciljev, ki temeljijo na raziskavah in inovacijah. V letu 2008 je bilo zaposlenih 125 ljudi.

Druga kriza je podjetje zajela ob koncu leta 2008, ko je svetovna finančna kriza povzročila upad naročil kupcev za več kot 40%. Zaradi preživetja je bilo potrebno, prvič v zgodovini podjetja, odpustiti zaposlene. Situacija se je pričela umirjati v drugi polovici leta 2009, tako da lahko trenutno rečemo, da se stvari obračajo na bolje. V začetku leta 2010 je bil namreč zabeležen 20 % dvig naročil v primerjavi z začetkom leta 2009. Upamo, da je kriza mimo, ter da se bo v prihodnjih letih zopet beležila rast in razvoj podjetja.

Trenutno so v podjetju zaposlene 102 osebe. Proizvodni program v podjetju se deli na dve področji, in sicer:

1. področje **brizganja termoplastov** ter
2. področje **razvoja in izdelave orodij** za brizganje.

Glavni proizvodi s **področja brizganja termoplastov** so razdeljeni v štiri večje skupine:

1. plastični deli za avtomobilsko industrijo,
2. plastični deli za kompresorsko tehniko,
3. plastični deli za elektroindustrijo,
4. plastični deli za gospodinske aparate in ročno orodje.

Na področju **orodjarstva** so glavni izdelki in storitve:

1. izdelava orodij za brizganje termoplastov - razvoj orodja od konstrukcije do izdelave prototipa in prenosa v proizvodnjo;
2. nudenje uslug s področja orodjarstva (konstrukcijske rešitve, različne površinske obdelave kovinskih obdelovancev).

Skozi leta uspešnega delovanja, si je podjetje pridobilo številne certifikate in priznanja:

- Kakovost: ISO 9001 in ISO/TS 16949
- Okolje: ISO 14001
- Varno in zdravo delo: OHSAS 18001
- Priznanje za udeležbo v enoletnem projektu "Čista proizvodnja 2002" in uvedbo metodologije čiste proizvodnje v svoje podjetje;
- Naj podjetje 20 ključev 2003;
- Naj podjetje 20 ključev 2004;
- Nagrada za okolju prijazno manjše podjetje 2004;
- Plaketa občine za dosežene uspehe podjetja in prispevek k razvoju gospodarstva v občini - Gorenja vas- Poljane, 2003;
- Nagrada za absolutno pravočasnost dobav, 2008, Danfoss Trata;
- Pilotni projekt samoocenjevanja po modelu EFQM 2008; SFPO.

Barbka Rupar



Začetki poslovanja na lokaciji v Predmostu (1992)



Polycom Škofja Loka d.o.o.

Tehnologija – prostor, kjer se udejanjajo ideje

Oddelek tehnologije je v podjetju eden od šestih močnih veznih členov, ki zagotavljajo njegovo uspešnost. Šest tehnologov izvaja široko paleto delovnih nalog – od preizkusa novih orodij, uvajanja avtomatizacije, pa vse do pomembnega sodelovanja z vsemi ostalimi oddelki.

Delo oddelka poteka dvoizmensko in je zelo pestro. Skrb za uravnavanje pogojev brizganja, ažuriranje sprememb, programiranje robotov, itd. zahtevajo široko usmerjeno znanje zaposlenih, ki ga redno izpopolnjujemo na sejmih in seminarjih po vsej Evropi. Sodelujemo z različnimi inštituti, med drugim tudi s Fakulteto za strojništvo, ki nam vsako leto skupaj s »študentskimi glavami« pošlje idejni potencial, ki pri-

pomore k razširjanju obzorij ostalih zaposlenih.

Naši dolgoročni cilji so povezani predvsem s skrajševanjem ciklov brizganja, konstantnim nadzorom procesov v proizvodnji ter uvajanjem avtomatizacije v tehnološki proces. Zmotljivi človeški faktor želimo čez čas nadomestiti v večji meri tudi z roboti in nadzornimi kamerami (le-te nadzorujejo karakteristike posameznega procesa), ki kot taki zagotavljajo preciznost, ekonomičnost in konec koncev tudi konkurenčnost na svetovnem trgu.

Razvoj tehnoloških nalog poteka v smeri uvajanja novih tehnologij brizganja (npr. water injection technology (WIT) – brizganje z vodo). Izvajamo tudi obrizgavanje kovinskih delov – tu se v orodje vstavljeni kovinski deli kasneje obrizgajo s plastično maso in iz orodja padejo kot en izdelek. Zamenjava kovinskih

delov s plastičnimi je naslednji segment razvoja – tu se zaradi lažje naknadne obdelave kovinski deli zamenjujejo s plastičnimi. Poleg pomembnega vidika lažje naknadne obdelave takih izdelkov (oz. brez nje, saj ta namreč nato sploh ni več potrebna), dosegamo tudi konkurenčnejšo ceno.

Podjetje Polycorn se s četrto stoletja delovanja še kako dobro zaveda pomembnega segmenta razvoja. Oddelek tehnologije prav tako iz dneva v dan, iz meseca v mesec in iz leta v leto doživlja in se trudi za pozitivne spremembe. Predvsem pa bi na tem mestu poudaril tudi pomen prej malce zasenčenega človeškega faktorja. Že res, da želimo svojo človeško zmotljivost nadomestiti z roboti, pa vendar je tako na oddelku tehnologije kot tudi v celotnem podjetju za uspeh pomembno predvsem dobro sodelovanje med vsemi zaposlenimi. Konstruktivna kritika, nasvet in korektni odnosi lahko vsako delo na nek način olajšajo in ga naredijo kakovostnejšega. Konj, ki je dobro pripravljen, in seveda dobro razporejen, lahko preskoči tudi najvišjo oviro, kajne?

*Vodja oddelka Tehnologija,
Miha Tušek, uni.dipl.ing. stroj.*



Tehnološki oddelek

Investicije

Nakup stroja za optično kontrolo vzmeti

Gospodarska kriza v lanskem letu je močno zmanjšala investicije v strojno opremo. Kljub temu, nam je uspelo izpeljati nekaj investicij v posodobitve. Ena najzanimivejših posodobitev v lanskem letu je stroj za optično kontrolo vzmeti.

Potrebe po izdelkih za našega kupca, ki mu dobavljamo »zatiče kroglic« (ball socket) z namestitveno vzmetjo, rastejo iz leta v leto. Njegov program je za Polycorn strateško pomemben, saj

vsebuje poleg izdelave orodja in brizganja plastike, tudi montažo kovinskih delov (vzmeti). V prihodnosti si želimo še več takih projektov. Osnovni pogoj za povečanje programa je prav gotovo

obvladovanje obstoječega.

Trenutno dobavljamo cca 2,3 milijonov kosov mesečno, ki jih nabrizgamo na treh strojih. Vzmeti nato montiramo na štirih linijah. Ozko grlo se je pokazalo ravno pri montaži vzmeti, ker nismo izkoristili teoretičnih kapacitet montaž. Po analizah smo ugotovili, da je slaba produktivnost na stroju za montažo posledica slabe kvalitete vzmeti. Le – te se zatikajo in povzročajo zastoje na linijah. Vse zagozdene vzmeti je potrebno ročno odstraniti. Pri tem prihaja do zastojnih ur in tudi manjših poškodb linije. Najlažja rešitev za nastali problem bi bila prav zagotovo menjava dobavitelja vzmeti, ki bi zagotovil kvalitetnejše

vzeti. Vendar gre za poseben primer, kjer nam je kupec določil dobavitelja vzeti in pri njem zaradi cene in posebne tehnologije premaza, vztraja. Po daljših dogovorih skupaj z našim kupcem in dobaviteljem vzeti smo našli »salomonsko« rešitev in vsi skupaj investirali v stroj za sortiranje vzeti. Omenjena naprava pregleda vsako vzmet posebej, in že pred montažo izloči neustrezne vzmeti in s tem prepreči zastoje pri montiranju.

Naprava deluje na principu optične kontrole. Vsako vzmet posebej slika in jo primerja z risbo ustreznih vzmeti. Vsaka odstopanja po risbi (načrtu vzmeti) zabeleži, neustrezne kose pa loči od ustreznih. Občutljivost na odstopanja je nastavljiva. Njegova kapaciteta je več kot 10.000 kos/uro.

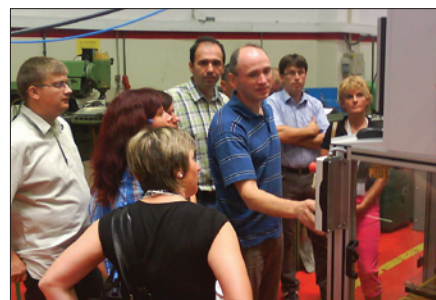
Stroj je dobra naložba in je referenca tudi za ostale kupce, ki jim lah-

ko pokažemo da obvladujemo tudi sodobnejše naprave. V prihodnosti se lahko zgodi, da bomo ta stroj (ali nov) uporabljali tudi za kontrolo izdelkov, saj je prilagodljiv. Pripravi je potrebno le transport izdelkov in nove parametre za ustrezne izdelke.

Matjaž Verlič



Delavke v montaži so zadovoljne, ker so se zastoji na liniji zmanjšali.



Prevzem stroja v Idriji



Aleš skrbi za pravo nastavitve parametrov

Trženje med organizacijami v podjetju Polycom

Podjetje Polycom proizvaja zahtevnejša orodja za brizganje termoplastov in nudi celovite storitve izdelave plastičnega izdelka, od zasnove do proizvodnje. To je pomembna konkurenčna prednost, ki jo je treba potencialnim kupcem pravilno prikazati in jih tako tudi lažje prepričati za poslovno sodelovanje.

Glede na proizvodni program in cilje podjetja so proizvodi oziroma storitve namenjeni znanim kupcem, ki jih potem naprej uporabijo pri vgradnji oziroma proizvodnji svojih izdelkov.

Tako lahko govorimo o izrazitem trženju med organizacijami (business to business oziroma B2B trženju), ki postaja vse pomembnejše tudi v svetovnem merilu. Dobavitelji in odjemalci so v takem primeru trženja povezani v reprodukcijske verige. Trženje v bistvu poteka v omejeni konkurenci; dobavitelji in odjemalci so maloštevilni.

Dejavnosti v podjetju za uspešno trženje med organizacijami si sledijo v naslednjem vrstnem redu:

- izbiranje ciljnih tržišč, segmentiranje in vrednotenje,

- pozicioniranje proizvodov, strategije pozicioniranja izdelkov in storitev,
- strategije tržnega spleta, uporaba elementov tržnega spleta,
- akvizicijska dejavnost, proženje prodajnih aktivnosti do odjemalcev,
- izvajanje in ocenjevanje trženja, izvedba in ocenjevanje rezultatov na trgu glede na zastavljene cilje.

Zelo pomembno je, da so cilji pravilno oziroma realno zastavljeni. Tržišče mora zato biti zelo dobro raziskano. Previsoko ali pa prenizko postavljeni cilji vodijo v napačno interno planiranje in preko

tega posledično v nekonkurenčnost na tržišču.

Namen segmentiranja trga je med drugim tudi odkrivanje konkretnih potreb določenih skupin ali segmentov potrošnikov na določenem območju zaradi zadovoljevanja njihovih potreb. Pri pozicioniranju pa je potrebno spoznavati in ugotavljati percepcije odjemalcev. Na osnovi tega se potem oblikuje ustrezen trženjski splet za pozicioniranje izdelka.

Trženjske strategije so zelo pomemben del trženjske dejavnosti. Generične strategije so naslednje:

- stroškovno prvenstvo, osredotočenje na proizvodnjo izdelkov in storitev z najmanjšimi stroški
- diferenciacija, izvajalec oblikuje izdelke in storitve v smislu najboljšega zadovoljevanja odjemalcev,
- osredotočenje, organizacija se odloči za pokrivanje manjšega tržnega segmenta in za specializiran izdelek ali storitev.

Temeljne strategije, ki jih lahko organizacija uporabi takrat, ko se odloča za rast poslovanja v odnosu do svojih partnerjev, so:

- strategija prodiranja na trg,
- strategija razvijanja novih storitev,
- strategija širjenja trgov,
- strategija po stopnji novosti izdelkov (ali storitev) in naročnikov.

Osnova delovanja v trženju med organizacijami je trženjski splet, med elementi katerega mora biti tesna povezanost. Tako pride do sinergijskih učinkov, ki vodijo v dobro poslovne rezultate.

Elementi trženjskega spleta pa so:

- proizvodi, to so izdelki in storitve; so najpomembnejši element spleta, treba jih je kupcu čimbolj prilagoditi in s tem zadostiti njegovim zahtevam,
- cena oziroma tržni pogoji; ceno oblikujemo glede na proizvodne stroške, konkurenco in posebne okoliščine. Večinoma je prav cena tista, ki pri pogajanjih prispeva k uspešni prodaji,
- tržne poti; organiziran prevoz blaga po ustreznih prodajnih poteh, neposredno ali posredno do prodajnih mest oziroma kupcev,

- pospeševanje trženja oziroma tržno komuniciranje; katerega naloga je obveščanje potencialnih kupcev za lažji in hitrejši nakup.

Po prenosu navedenih elementov trženjskega spleta do obstoječih in potencialnih odjemalcev, je potrebno i meti stalen nadzor nad vsemi elementi in izvajanjem prodajnih načrtov. Primerjamo našo uspešnost oziroma realizacijo glede na prodajne načrte in po potrebi primerno reagiramo glede na situacijo.

Franci Biček

Človeški kapital – ključ do uspešnosti podjetja

Investicije v človeški kapital so danes najbolj donosne in tudi najbolj varne – človeški kapital lahko namreč brezmejno plemenitimo, njegova vrednost lahko le narašča in kar je morda najpomembnejše – le te oblike kapitala posamezniku nihče ne more vzeti.

Brez človeškega kapitala nobeno podjetje ne more delovati. Omenjen kapital se povečuje z investiranjem v izobraževanje, razvojem zaposlenih ter razvojem strategije z ohranjanjem konkurenčnih prednosti podjetja. Človeški kapital zajema znanje, izkušnje, talente, veščine, zavzetost zaposlenih, motiviranost, predanost delu ter drugo. Je vir inovacij in izboljšav, kajti nove ideje kreirajo ljudje. Zavzetost in motiviranost zaposlenih močno vpliva na uspešnost podjetja. Največja nagrada za ambiciozne posameznike mora biti prav delo, polno izzivov, ter možnost nenehnega izobraževanja. To pa lahko dosežemo le z vlaganjem v človeški kapital.

Z željo po izboljšanju motiviranosti in zavzetosti zaposlenih smo v podjetju izvedli anketo s pomočjo katere smo dobili odgovor na vprašanje, kako se zaposleni počutijo v podjetju, kaj jih teži in kje vidijo ključne težave in pa tudi prednosti. Prišli smo do zaključka, da so zaposleni zadovoljni z delovnimi pogoji, s

statusom v organizaciji, poleg tega pa se tudi dobro razumejo s sodelavci in neposredno nadrejenim. Ena od prednosti družbe je tudi, da se zaposleni zavedajo nujnosti sprememb, da se čutijo odgovorne za ravnanje z okoljem, za kakovost opravljenega dela, ter da po svoji moči prispevajo k doseganju standardov kakovosti. Ob tem so tudi pripravljeni na dodatne napor, kadar se to pri delu zahteva ter imajo željo po sodelovanju pri oblikovanju svojih lastnih ciljev. Zaposleni menijo, da bi bilo večji poudarek potrebno posvetiti sistemu nagrajevanja in napredovanja. Poleg tega so zaposleni mnenja, da so za svoja prizadevanja za delo in delovne dosežke premalo pohvaljeni, po drugi strani pa, da v primeru njihovih napak, niso deležni ustreznih pripomb in graj. Težavo vidijo tudi v nezadovoljivem pretoku informacij znotraj podjetja.

Za zaključek naj omenim, da smo z iskanjem ustreznih rešitev že pričeli. Pri nekaterih smo tudi že v fazi realizacije. Eden od najobsežnejših projektov,

s področja kadrovske dejavnosti, je uvajanje modela kompetenc in letnih razgovorov v poslovno prakso podjetja ter s tem povezana vzpostavitev sistema nagrajevanja in napredovanja. Kompetence so sposobnosti in zmožnosti, ki jih posameznik potrebuje, da uspešno in učinkovito opravi določeno delo. Obsegajo znanja, veščine, spretnosti, lastnosti, vedenja, motive, stališča, vrednote,... Temeljni cilji projekta so nadgradnja sistemizacije delovnih mest in oblikovanje letnih razgovorov na osnovi modela kompetenc, kot ga zapovedujeta standarda ISO 9001 in ISO 10014 ter vzpostavitev celovite infrastrukture za upravljanje delovne uspešnosti.

Barbka Rupar

Kadrovska gibanja

V januarju 2010 se je v proizvodnem oddelku zaposlil Simon Matjašič. Novemu sodelavcu želimo čim hitrejšo vključitev v delovno okolje ter aktivno sodelovanje pri razvoju podjetja.

V prvih treh mesecih leta 2010 sta zapustila naše podjetje in odšla novim izzivom naproti sodelavca Roman Kejžar in Boštjan Pintar. Obema želimo mnogo sreče in uspehov.

Mladi na delu v našem podjetju – študentsko delo

Študentsko delo v podjetju Polycom Škofja Loka d.o.o. je v lanskem letu potekalo v veliki večini v oddelku pakirnice, kjer je v poletnih mesecih delalo 15 dijakov in študentov. Največ je študentov, kajti ti lahko delajo čez celo leto (vsaj kakšen dan na teden), medtem ko dijaki lahko delajo samo med poletnimi počitnicami. Večina prihaja iz okoliških vasi od Škofje Loke do Žirov.

Pred začetkom dela morajo najprej opraviti zdravniški pregled in varstvo pri delu ter varstvo pred požari. Začnejo z enostavnejšimi deli, to je prebiranje plastičnih izdelkov (ločevanje slabih od dobrih), kasneje pa opravljajo delo na strojih, kjer pregledujejo izdelke ter jih zlagajo v škatle. Pri enem stroju študenti vstavljajo kovinske dele v orodje kjer se zabrizgajo v končni izdelek. Nekateri študenti, ki delajo že dalj časa in imajo več delovnih izkušenj opravljajo tudi odgovornejše delo na strojih, pri čemer skrbijo za več strojev hkrati.

Delo v pakirnici poteka tro-izmensko. Če se le da, pri planiranju dela upoštevamo njihove želje. Največ študentov dela v dopoldanski izmeni, točno določen plan dela pa običajno prejmejo za teden dni vnaprej. Seveda pa se potreba po študentski pomoči ter po razporeditvi delovnega časa za študente iz dneva v dan spreminja. Pri planiranju moramo upoštevati dopuste, bolniške redno zaposlenih ter koliko je ročnih del na strojih. Narava dela v proizvodnem oddelku je

takšna, da moramo kot prvo zagotoviti osebe za delo v proizvodnji, nato pa v pakirnici, kjer se izdelki pregledujejo.

Pri študentih prav kmalu opazimo kdo je vesten oz. odgovoren za delo, ki ga opravlja ter kdo se zaveda da mora delo dobro in kvalitetno opraviti. Včasih se tudi zgodi, da nekdo najprej prosi da bi prišel delat, potem pa tudi sporoči ne, da ga ne bo. Vsak od zaposlenih ima rad takšnega študenta, ki mu razloži kaj in kako naj dela ter da to tudi upošteva, saj zaposleni ne more poleg svojega dela stalno kontrolirati še dela študenta.

Največji problem pri študentskem delu je v tem, da se študent v podjetju nauči veliko opravil, delo opravlja vedno bolj kakovostno, konča s študijem, nato pa se zaposli drugje. Tako dobiš novega študenta, ki ga moraš zopet znova vse naučiti.

Na koncu bi pohvalila študentki Katarino Primožič in Tjašo Kržišnik. Malo je tako pridnih in vestnih študentov. Vedno se, ne glede na plan dela, temveč na podlagi potreb, odzoveta in prideta na

PROSTA DELOVNA MESTA

OPERATER I

III. izmensko delo; delo bo obsegalo dela na polavtomatskih strojih za brizganje plastike, priprava perifernih naprav, izpolnjevanje dokumentacije, menjava orodja, izvajanje procesne kontrole ter druga dela vezana na razpisano delovno mesto.

Pričakujemo:

- Vsaj IV. stopnjo izobrazbe tehnične usmeritve
- Vsaj 2 leti delovnih izkušenj
- Obvladovanje upravljanja strojev za brizganje plastike
- Sposobnost za timsko delo, samoiniciativnost, natančnost, odgovornost in inovativnost.

ORODJAR VZDRŽEVALEC I

II. izmensko delo; delo bo obsegalo dela vezana na pripravo orodij za serijo, preventivno vzdrževanje orodij na strojih, merjenje, struženje, rezkanje, brušenje, sestavljanje orodij ter druga dela vezana na razpisano delovno mesto.

Pričakujemo:

- Vsaj IV. stopnjo izobrazbe tehnične usmeritve
- Vsaj 3 leta delovnih izkušenj
- Osnovno znanje računalništva
- Ročne spretnosti
- Samoiniciativnost, natančnost, odgovornost in inovativnost.

TEHNOLOG – SPECIALIST

I. izmensko delo; delo bo obsegalo dela, kot so optimiranje nastavitev na strojih, odpravljanje tehničnih težav v proizvodnji, programiranje in nastavljanje robotov na strojih, priprava tehnološke dokumentacije, opremljanje strojev s tehnološkimi listi, risbami in obvestili ter opravljanje drugih del vezanih na razpisano delovno mesto.

Pričakujemo:

- Vsaj VI. stopnjo izobrazbe tehnične usmeritve
- Vsaj 5 let delovnih izkušenj
- Dobro poznavanje pnevmatike in hidravlike
- Dobro poznavanje orodjarske tehnologije in strojev za brizganje polimerov
- Znanje angleškega jezika
- MS Office
- Sposobnost iskanja in uvajanja novih tehnoloških rešitev
- Sposobnost za timsko delo, samoiniciativnost, natančnost, odgovornost in inovativnost.

Vaše cenjene prijave pričakujemo na naslov: Polycom Škofja Loka d.o.o., Poljane nad Škofjo Loko 76, 4223 Poljane nad Škofjo Loko ali po e-pošti: barbka.rupar@polycom.si.



delo. Kadarkoli je povečan obseg dela sta pripravljene priti in pomagati.

Izjavo o zadovoljstvu študentov s študentskim delom v podjetju Polycom Škofja Loka d.o.o. je podala študentka Tjaša Kržišnik.

Stanka Pintar



Tjaša Kržišnik

Študentsko delo v Polycomu

Prvi nastop študentskega dela v Polycomu sem pričela decembra 2007. V tem času sem se naučila že kar nekaj stvari npr. poganjanje, prebrizgavanje in zaustavljanje strojev. Delo je razgibano, raznoliko ter zahteva natančnost, predvsem pri prebiranju. Večinoma delam ponoči in v prebiralnici. Pakirnica je namenjena prebiranju neustrznih izdelkov in pakiranju kosov na 6 strojih. V proizvodnji se izdelujejo izdelki in pakirajo po zabojih ali škatlah. Včasih je potrebno delati tudi na kakšnem ročnem stroju. Meni je delo v Polycomu všeč, saj je zelo dinamično, kdaj pa kdaj pa tudi malce naporno. Zadovoljna in vesela sem, da lahko delam in da se z večino sodelavci in sodelavkami dobro razumem.

Tjaša Kržišnik

Varstvo pri delu

Delavski zaupnik za varstvo in zdravje pri delu

Odgovornost za varnost in zdravje pri delu nalaga zakonodaja (Zakon o varnosti in zdravju, Ur. l. RS, št. 56/99) predvsem delodajalcu, vendar pa imajo po tem zakonu tudi delavci dolžnost in hkrati pravico, da poskrbijo za svojo varnost in zdravje. Za uspeh sistema zagotavljanja varnosti in varovanja zdravja pri delu je ključnega pomena delavsko soupravljanje. Zato je pomembno, da se v procese urejanja delovnih razmer in dela v korist varnosti in zdravju vključijo vsi zaposleni oziroma njihovi predstavniki - svet delavcev ali delavski zaupnik za varnost in zdravje pri delu.

Delodajalec mora sodelovati z delavskimi in sindikalnimi predstavniki delavcev. S tem omogoči posredno in neposredno sodelovanje delavcev pri urejanju varnih in zdravih razmer. Delavci imajo namreč pravico sodelovati pri obravnavi vprašanj, pomembnih za zagotavljanje varnega in zdravega dela. Izvolijo lahko delavskega zaupnika za varnost in zdravje pri delu, ki zastopa njihove interese. S strani delavcev izvoljeni delavski zaupnik za varnost in zdravje pri delu ima pravico vpogleda v vso dokumentacijo v zvezi z varstvom in zdravjem pri delu (izjava o varnosti, evidence, poročila itd.).

- Svet delavcev ali delavski zaupnik lahko od delodajalca zahteva sprejem primernih ukrepov za odpravo in zmanjšanje tveganj za varnost in zdravje pri delu.
- Svet delavcev ali delavski zaupnik za varnost in zdravje pri delu lahko zahteva inšpekcijsko nadzorstvo inšpekcije za delo, kadar meni, da

delodajalec ni zagotovil varnostnih ukrepov.

- Predstavniki sveta delavcev ali delavski zaupnik za varnost in zdravje pri delu ima pravico prisostvovati inšpekcijskem nadzorstvu ali nadzorstvu drugega organa, kadar ta opravlja nadzor nad zagotavljanjem varnosti in zdravja pri delu.
- Delodajalec mora seznaniti svet delavcev ali delavskega zaupnika za varnost in zdravje pri delu ter sindikate delodajalca z ugotovitvami, predlogi ali ukrepi organov nadzora.

NOVI DELAVSKI ZAUPNIK ZA VARNOST IN ZDRAVJE PRI DELU V PODJETJU POLYCOM ŠKOFJA LOKA D.O.O.

V septembru 2009 smo zaposleni – volilni upravičenci v podjetju Polycom Škofja Loka d.o.o. izvolili novega delavskega zaupnika s področja varnosti in zdravja pri delu.

Za to mesto so se potegovali:

1. Milan Dolenc, pomočnik oddelkovodja
2. Janez Jamnik, operater-programer na CNC-RNC III
3. Stanka Pintar, vodja pakirnice

Udeležba na volitvah je bila 59,28%.

Za novega delavskega zaupnika je bila, s 45,61% glasov volilnih upravičencev, izvoljena Stanka Pintar, njena protikandidata pa sta prejela 28,07% glasov (Milan Dolenc) in 24,56% glasov (Janez Jamnik). 1 glasovnica je bila neveljavna.

Iskrene čestitke novo izvoljeni delavski zaupnici, gospe Stanki Pintar, z željo po dobrem medsebojnem sodelovanju ter varovanju vseh z zakonom predpisanih določb s področja varnosti in zdravju pri delu vseh zaposlenih.

Mateja Šenk



Nov delavski zaupnik je postala ga. Stanka Pintar

Bodimo odgovorni - bodimo eko: ločujmo odpadke!

V podjetju Polycom Škofja Loka d.o.o. smo trdno prepričani, da mora skrb za urejeno in čisto okolje postati ena pomembnejših nalog vsakega izmed nas - in to na vsakem koraku, ne samo doma, ampak tudi na delovnem mestu in drugod, saj lahko z že drobnimi dejanji naredimo velike stvari za okolje, v katerem živimo.

Med dejavnostmi, s katerimi lahko vsak izmed nas prispeva k ohranjanju čistejšega okolja in naravnih virov, je prav gotovo tudi LOČENO ZBIRANJE ODPADKOV.

Prvi in najpomembnejši cilj ločevanja odpadkov je, da ti ne končajo na odlagališču, temveč se jih vrne v nadaljnjo uporabo. Če odpadke ločujemo, to pomeni, da na urejenih odlagališčih končajo le odpadki, ki jih ni mogoče predelati ali koristno uporabiti, zaradi česar lahko odlagališča odpadke dlje časa sprejemajo, poleg tega pa tako tudi manj obremenjujemo okolje in varčujemo z energijo, ki bi jo sicer potrebovali za izdelke iz surovin. Z ločenim zbiranjem odpadkov torej industriji zagotovimo stalen vir dragocenih surovin in energije, odlagališča pa so manj obremenjena in tako lahko dlje časa nudijo prostor odpadkom.

Zakaj ločujemo odpadke?

- Količine odpadkov iz leta v leto naraščajo.
- Odlagališča odpadkov postajajo polna.
- Prostora za ureditev novih odlagališč je vse manj.

- Nova zakonodaja s področja ravnanja z odpadki nas zavezuje k ločenemu zbiranju odpadkov na izvoru nastanka.

Pometimo pred svojim pragom: tudi v podjetju Polycom Škofja Loka d.o.o. ločujmo odpadke!

Vsi zaposleni v podjetju, so bili že ob vstopu v službo seznanjeni o pomembnosti ločevanja odpadkov tako na delovnem mestu, kot v privatnem življenju. Poleg tega vsake dve do štiri leta opravljajo obnovitveni izpit, na podlagi katerega prejmejo tudi potrdilo o usposobljenosti s področja varstva okolja. Da pa ne gre le za teorijo, temveč želimo le to tudi udeležiti, imamo v podjetju nameščene zabojnike, vreče ter kartonske škatle za ločeno zbiranje odpadkov. Na vseh zbiralnikih odpadkov je tudi napisano, kaj kam spada.

PAPIR

Papir in kartonsko embalažo se odlaga v zabojnike oz. kartonaste škatle, ki so nameščene v Proizvodnem oddelku (I.

etaža, proizvodnja -klet, proizvodnja novi del in pakirnica) ter v Orodjarni (II etaža).

POLIETILENSKA FOLIJA

Folija se odlaga v zabojnike oz. kartonaste škatle, ki so nameščene v Proizvodnem oddelku (I. etaža, proizvodnja -klet, proizvodnja novi del in pakirnica) ter v Orodjarni (II etaža).

PLASTENKE

Plastenke se odlaga v vreče, ki so v Proizvodnem oddelku (I. etaža), v oddelku Orodjarne (II. etaža), v Kadilnici, Pakirnici, Jedilnici, Vzdrževalni orodjarni ter v Logistiki.

LONČKI ZA VODO IN KAVO

Lončke za vodo in kavo se odlaga v zabojnike namenjene le lončkom in žličkam, ki so nameščeni poleg avtomatov za kavo.

CIGARETNI OGORKI

Cigaretne ogorke se odlaga v pepelnike, ki so nameščeni zunaj pred vhodom v Pakirnico (novi del).

KOMUNALNI ODPADKI

Ostale odpadke se odlaga v zabojnike za komunalne odpadke, ki so nameščeni zunaj pred stavbo in v vseh notranjih prostorih.

Mateja Šenk

Medobčinske športne igre

Zaposleni zastopali Polycom na MŠI 2009

Pri Zavodu za šport Škofja Loka so v letu 2009 razpisali že 29. medobčinske športne igre (MŠI), katerih so se udeležili tudi zaposleni v podjetju Polycom Škofja Loka d.o.o. Udeležili so se naslednjih športnih panog: kolesarjenje, tenis, kros in hokej v dvorani.

Skupno se je s strani Polycoma športnih iger udeležilo 12 tekmovalcev. Podjetje se je uvrstilo na 17. mesto (moška ekipa). Ženske se žal iger niso udeležile

in zato podjetju niso doprinesle točk. V skupnem seštevku je podjetje pristalo na 22. mestu. Pri igrah je sodelovalo 37 organizacij.

Čestitke vsem udeležencem!

V letošnjem letu upamo, da bomo imeli poleg moške ekipe tudi žensko. Vabimo vse zaposlene, da se udeležite 30. medobčinskih športnih iger, ki se bodo

predvidoma pričele v mesecu septembru 2010.



Ekipa floorball-a

Obisk osnovnošolcev v Polycomu

Med našimi učenci, predvsem fanti, je kar precej takih, ki se odločajo za šolanje v srednješolskih programih tehnične smeri. Izbirajo različne programe: strojništvo, mehatroniko, elektrotehniko in računalništvo. Vsako leto je tudi nekaj takih, ki se vpišejo v tehniško gimnazijo, nato pa izberejo enega od treh možnih modulov, ki jih ta ponuja.

Polycom smo z vsemi devetošolci obiskali že lani. Letos smo na ogled peljali le tiste, ki se zanimajo za poklice z zgoraj naštetih področij. Zbralo se je šestnajst fantov, s katerimi smo se 20. 1. 2010 odpravili v podjetje. Že lani so nas zaposleni zelo lepo sprejeli, kar se je ponovilo tudi letos. Za organizacijo obiska je bilo poskrbljeno že precej pred našim prihodom. Nekaj tednov pred obiskom smo dobili natančen urnik ogleda. Naša skupina si je najprej ogledala proizvodnjo, nato konstrukcijo, tehnologijo in orodjarno, nazadnje pa še kontrolo. Seznanili smo se z varovanjem okolja in ravnanjem z odpadki. Druge skupine so videle isto, le vrstni red je bil drugačen.

Naši fantje so že pred tem, vsaj kdaj, obiskali katero od proizvodnih podjetij, nekatera podjetja s šolo (Marmor Hotavlje, Jelovica), druga s svojimi očeti ali znanci (TCG Unitech, Hycleks ...). Kljub temu so imeli tukaj marsikaj videti. Domen pravi, da je videl že precej strojev, a tukaj so ti novejši in vidi se, da je vse posodobljeno. Opazil je, da se na računalnikih delajo povsem druge stvari, kot jih je on vajen. Anže je povedal, da si je natančneje ogledal, kako delajo različni roboti. Zanimivo se mu zdi, da so izdelki iz Polycoma vgrajeni v proizvode znanih podjetij po celem svetu. Prvič je videl, kako se dela v merilnici (kontroli). Nekaj fantov še ni bilo nikoli v takem podjetju, zato je bilo zanje novo prav vse.

Na vprašanje, kaj jim je bilo najbolj všeč so odgovorili:

Najbolj mi je bila všeč orodjarna in konstrukcija, kjer so delali modele za orodja. (Domen)

Všeč mi je bilo v orodjarni in CNC programirani stroji. (Blaž)

Najbolj me je pritegnila orodjarna. (David)

Zanima me delo na računalniku, kar mi je bilo tudi v podjetju najbolj všeč. (Domen)

Najbolj mi je bilo všeč v orodjarni, proizvodnji in kontroli. Pritegnilo me je delovanje različnih robotov v plastikarni. (Anže)

Všeč mi je, ker sami delajo kalupe za litje plastike. (Peter)

Fante smo vprašali tudi, v katerem oddelku bi radi delali, če bi se zaposlili v Polycomu.

Domen bi delal pri stroju v proizvodnji, nadzoroval bi ga in pazil, da bi vse lepo teklo.

Blaž bi delal v orodjarni, ker ga tako delo že od malih nog veseli.

Tudi David bi bil najraje orodjar, saj je rad v delavnici in dela z železom.

Domen si želi, da bi nekoč delal v takem podjetju. Izbral bi delo na računalniku, saj ga tako delo zelo privlači in se bo zato tudi odločil za šolanje na tehniški gimnaziji. Peter bi tudi sam izdeloval kalupe za litje plastike. V podjetju bi rad delal tudi zato, ker je blizu njegovega doma. Anže bi izbral delo na CNC stroju ali pa bi

konstruiral različne stvari. Najraje pa bi bil direktor.

Tako učenci kot njihovi spremljevalci smo veseli, da smo si lahko ogledali dejavnost Polycoma. Za naše otroke je zelo poučno, da vidijo, kaj bodo lahko delali nekoč, ko odrastejo. Vodstvu podjetja in vsem prijaznim vodičem po oddelkih se zahvaljujemo in jim želimo uspešno delo v teh zahtevnih časih.

Marija Jurjevič
OŠ Ivana Tavčarja Gorenja vas



Učenci OŠ Gorenja vas na predavanju o varovanju okolja



Učenci OŠ Gorenja vas v proizvodnem oddelku



Učenci OŠ Gorenja vas v orodjarni

Plan družabnih dogodkov

KDAJ?	KAJ?	KAM? KJE?
22. maj 2010	Pohod	Na Blegoš
Junij 2010	Piknik Polycom	Dvorec Visoko

ČESTITKE OB ROJSTVU

Strel Lenartu ob rojstvu hčerke iskreno čestitamo. Mladi družini želimo obilo zdravja, veselja, igrivosti ter zadovoljstva.

Kolektiv Polycom

Kaj imajo skupnega pirhi in zaljubljeni

Barvanje jajc je lahko prava umetnost ali pa odlična priložnost, da uporabite svojo domišljijo, kako svoje najbližje očarati z lepimi pirhi. Spoznajte simbolični pomen pirhov, "športne igre" in naraven način barvanja. Poleg tega pa vam zaupamo še skrivnost o pirhih in zaljubljenih.

Simbolni pomen

Velike noči brez pirhov si ne moremo predstavljati. Velikonočno jajce simbolizira plodnost in novo življenje; v krščanski ikonografiji pa vstajenje, ponovno stvarjenje, upanje; tudi kaplja Kristusove krvi.

Pirhi nekoč ...

Prvotno so bili pirhi barvani s svetlimi barvami, kar je predstavljalo sončno svetlobo prebujajoče se pomladi. Kasneje so jih začeli barvati in okraševati bolj pisano. V srednjem veku je med zaljubljeni veljal običaj, da so si velikonočna jajca poklanjali.

... in danes

Ohranil se je običaj barvanja pirhov na veliko soboto, saj jih verniki kasneje skupaj z drugimi jedmi odnesejo k žegnju. Različne kulture so razvile svojevrstno barvanje in dekoriranje pirhov.

Velikonočni šport – igre s pirhi

Na veliko noč so se nekoč odvijale razne športne aktivnosti. Rimljani so nekoč prirejali tekaške tekme na tekalni stezi ovalne oblike, za nagrado pa so poklanjali pirhe. Še dandanes pa se ohranjata 2 obliki tradicionalnih "pirhovitih iger":

1. lov za velikonočnim pirhom in
2. kotaljenje pirhov.

Lov za velikonočnimi pirhi

Na veliko noč jutro otroci iščejo pirhe, ki jih je skril velikonočni zajček, medtem ko so spali. Iskanje lahko poteka zunaj na vrtu ali pa v hiši. Zmaga tisti, ki najde največ pirhov, najbolj običajno nagrajevanje pa je s sladkarijami. V vaških skupnostih je (bilo) običajno, da tudi s pomočjo te igre skupaj praznujejo praznik, saj so pirhe skrivali na javna mesta.

Kotaljenje pirhov

Pirhe se kotali bodisi po nagnjenih travnatih pobočjih bodisi se izdelata posebno leseno "cesto" in se jo postavi tako, da mora pirh opraviti pot z neko višinsko razliko. Zmaga tisti, kateremu lupina pirha ostane nepoškodovana.

Uporabimo naravna barvila

Čeprav je najbolj enostavno barvanje jajc s kupljenimi barvami in dekoriranje z nalepkami, pa lahko letos naredimo nekaj drugače. Uporabimo naravna barvila in malo eksperimentirajmo!

Recept: naravno barvanje pirhov

1. V posodo damo izbrano sestavino.
2. Zalijemo z 1 litrom hladne vode.
3. Zavremo in počasi kuhamo od 30 do 45 minut.
4. Tekočino nato shladimo na sobno temperaturo in precedimo (skozi gazo).
5. Dodamo 2 žlici limoninega soka ali svetlega kisa (jabolčnega).
6. Dodamo jajca v to mešanico in ponovno kuhamo toliko časa, da dobimo želeno barvo, saj temnejšo barvo dobimo, če kuhamo dlje časa.

Kaj damo v vodo, če želimo, da so pirhi:

- **Zlato rjavi:** čebulne lupine;
- **lila:** (trdo kuhano jajce) namočimo v grozdni sok;
- **oranžna:** nekaj žlic mlete rdeče paprike;
- **rjava:** (trdno kuhano jajce) namočimo v instant kavo;
- **zelena do rumeno zelena:** špinača;
- **roza:** šipkov čaj ...

Še nekaj namigov

Letos lahko izdelate nekoliko drugačne pirhe:

- **praskani pirhi:** potrebujete modelarski vrtnik ali pa si pomagajte z olfa nožem. Iz že pobarvanega pirha spraskajte poljubni vzorec.
- **Ko pirh postane obraz:** s temperami narišete obraz, prilepite lase iz volne in

Zanimivosti

Na velikonočno nedeljo naj bi se oblekli v nova oblačila. Če pri hiši ni denarja, naj bodo nove vsaj nogavice.

Jerbas z velikonočnimi dobrotami je svojčas k žegnanju nesla najstarejša, še neomožena hči.

nos iz arašida. Arašid prirežite, tako da bo raven.

- **Kaktus:** jajce pobarvate na zeleno, ga prilepite na lesen podstavek in vse skupaj daste v majhen cvetlični lonček. Nasujete prst. Na jajce pa prilepite smrekove iglice in lahko še kakšen cvet iz papirja.

Ste vedeli ...

- Za pirh se v Sloveniji uporabljajo številni izrazi: velikonočno jajce, pisanka, pisanka ...
- Nakup jajc: za barvanje so najprimernejša 14 dni stara, srednje velika in okroglasta jajca.
- Čeprav običaj veleval, da jajca barvamo v soboto tik pred žegnjo in velikonočnim nedeljskim zajtrkom, pa jih lahko pripravimo že prej. Trdo kuhana jajca obarvamo in shranimo v hladilniku.
- Če želimo unikatne pirhe shraniti za dlje časa, potem moramo vsebino jajca izprazniti in barvati prazno jajce.

Da se barva lepše vpije v lupino in ima lepši sijaj, dodajte malo kisa ali limoninega soka. Na liter vode, s katero zmešamo barvo, dodamo 2 žlici svetlega kisa ali limoninega soka.



Vesele
velikonočne
praznike vam želi
kolektiv Polycom

				KOVINSKI OBROČ, PRITRJEJEN Z JERMEJEM NA SEDLO, ZA OPORO NOG PRI JAHANJU		RAZKRIVANJE USODE S PREROKOVANJEM	NEKDANJI RUSKI NOGOMETNI VRATAR DASAEV	METRIČNI POUČENJE, IKTUS	DOLGOČASEN ČLOVEK	SKLENJENA KRIVULA OVALNE OBLIKE, PAKROG	POLJSKI PLEVEL Z RDEČIMI CVETOVI
				KAR JE SPRUJETO							
				OTROŠKO VOZILCE, TRICKEL							
				KDOJ PREJEMATO RENTO							
				DALJŠE ČASOVNO OBDOBJE, VEK				VULKAN NA MINDANAU, FILIPINI			
				VODILO, GESLO				BAZA TEMELJ			
AVTOR KRIZANK: MARKO DREŠČEK	PTICA SELIVKA S SKARJASTIM REPOM	KDOJ ODOŠLJE POŠILJKO, ODOŠILJATELJ	MLEČNI IZDELEK NA KAVI	SLOV. TEOL. INJIA IN NEK. REDOVNIKA ŽABOT	SLABA ŠOLSKA OCENA	ČVEKANJE		UMETNO USNJE			
						GUSTAV IPAVEK		KDOJ ŽIVI NA OTOKU			
IGRALNIŠKO MESTO V AMER. DRŽAVI NEVADA							PEVEC PRI SKUPINI UZ VOX ZDRAVILNA RASTLINA			SPOGLEDOVANJE, LJUBIMKANJE	PRIPADNIK AMER. INDIJANSKEGA PLEMENA
NIŽJA PISARNIŠKA USLUŽBENKA											
DAN MED TORKOM IN ČETRTO						TROPSKA RASTLINA, KITAJSKI KROMPIR		OTO VRHOVNIK		ZAPOREDNI ČRKI	
						MAČKA				IZRASTEK NA ROKI	
STRIČEVA ŽENA					ČRTA, KI RAZMEJUJE DRŽAVE ALI OZEMLJA			POKRIVALO POLJSKIH ULANCEV			
								STOTINA EVRA			
ČEBELI PODOBNA ŽUŽELKA, KI BOLEČE PIČI				PETA ČRKA GRŠKE ABECEDE	OBČAJI V TRGOVSKEM POSLOVANJU				STVAR, PREDMET STARA PLOŠČINSKA MERA		
ANG. KEMIK, NOBELOVEC LETA 1982 (JOHN ROBERT)					KEMIJSKI SIMBOL ZA KLOR		VEZAVA TKANINE Z VIDEZOM POŠEVNIH ČRT	CELOTA V FILOZOF. PRITOK DONAVE V NEMČIJO			NAJEMNA LISTINA ZA LETALO ALI LADJO, CHARTER
RUDAR (ZASAVSKO)					SLOV. POLITIK (JELKO)				MANUŠI RT		
					NEUMNA ŽENSKA				STARO DOMAČE ŽENSKO IME		
ALENKA TERLEP			IGRALKA NEPOMEMB. VLOG MED (NAREČNO)							ROBERT ALTMAN	
										NEMŠKI FILOZOF (IMMANUEL)	
MOJA SLOVENIJA	NAPUŠČ PRI STREHI, TUDI NENADNA SMRT	MLEČNI IZDELEK Z LUKNJAMI	ORGAN VIDA			ORANŽADA		UDELEŽENEC ALKE »BRKATA« ROPARSKA RIBA			
						NASILNA TATVINA					
IZDELOVALEC KOTLOV						PODELITEV IMENA			STAR SLOVAN		
						LOJZE IVANŠEK			VISOKA IG-RALNA KARTA		
MESTNA TRDNJAVA V STARIH ATENAH							KMEČKO OPRAVILO, RAHLJANJE ZEMLJE S PLUGOM				
PODNASLOV PRI FILMU							VODJA LOVNEGA JAHANJA V ANGLIJI				

Viri: <http://www.mojaslovenija.net/upload/msjan08krizanka.jpg>

Dopisnice z izpolnjenim kuponom in vašimi podatki pošljite na naslov Polycom Škofja Loka d.o.o., Poljane nad Škofjo Loko 76, 4223 Poljane nad Škofjo Loko, s pripisom za "Barbko Rupar". Izpolnjene kupone bomo sprejemali do 30.4.2010.

Med pravnimi odgovori bomo izžrebali tri nagrajence, ki bodo prejeli naslednje nagrade:

- 1. NAGRADA: Kosilo za 2 osebi v gostišču Premetov**
- 2. NAGRADA: Ožemalnik za citruse**
- 3. NAGRADA: Dežnik ter majica**

KUPON

Ime in priimek: _____

Naslov: _____

Geslo: _____

